

ALUSPRAY

ALUSPRAY é um revestimento aerossol de flocos de alumínio, projetado para fácil aplicação em áreas pequenas. Pode ser aplicado diretamente sobre superfícies antigas, galvanizadas a quente, metalizadas ou revestidas de zinco-alumínio-magnésio (ZAM), desde que não estejam corroídas, ou como uma camada superior de alumínio sobre ZINGA. ALUSPRAY oferece um acabamento metálico brilhante que restaura a aparência das superfícies galvanizadas, proporcionando também boa resistência para aplicações em ambientes industriais.

O ALUSPRAY pode ser aplicado diretamente sobre um substrato limpo e áspero sob uma ampla variedade de condições atmosféricas.

DADOS FÍSICOS E INFORMAÇÃO TÉCNICA

PRODUTO ÚMIDO

Tipo	Revestimento em aerossol de alumínio
Densidade	0,87* kg/dm ³ (±0,05 Kg/dm ³)
Conteúdo sólido	14% em peso* (±2%) 25% em volume* (±2%)
Propelente	Butano / Propano
VOC	625 g/L

FILME SECO

Cor	Alumínio (~RAL 9006: comparável ao HDG)
Brilho	Brilho metálico
Espessura típica da camada	30 – 120 µm DFT (microns) <i>Ver cláusula Sistemas Recomendados</i>
Resistência à temperatura	De -40°C a +120°C, com picos até +150°C
Resistência ao pH	Atmosférico: pH de 3,5 a 12,5 Imersão: pH de 5,5 a 9,5
Resistência UV	Excelente

Cada nova camada de ALUSPRAY relquefaz a camada anterior, permitindo a fusão contínua em uma única camada. Portanto, estruturas revestidas com ALUSPRAY podem ser recarregadas ou facilmente reparadas com ALUSPRAY.

CONSERVAÇÃO

Prazo de validade	Mínimo 5 anos na embalagem original, fechado.
Armazenar	Armazene em uma área de armazenamento seca e bem ventilada entre +5°C e +30°C.

CONDIÇÕES AMBIENTAIS DURANTE APLICAÇÃO

Temperatura ambiente	0°C – +50°C
Umidade relativa	Máximo de 95% UR. NÃO aplique em superfícies úmidas ou molhadas
Temperatura superficial	Mínimo 3°C acima do ponto de orvalho Máximo de 60°C Sem presença visual de água ou gelo
Temperatura do produto	+5°C – +30°C ALUSPRAY ainda pode ser aplicado fora dessa faixa de temperatura, mas isso influenciará o alastramento da camada seca.

COBERTURA E CONSUMO

Teórico	Cobertura	Consumo
40 µm DFT	1,6 m ² /spray	0,64 spray/m ²
90 µm DFT	0,69 m ² /spray	1,4 spray/m ²
Prático : Depende do perfil de rugosidade do substrato.		

EMBALAGEM

500 mL	Disponível.
--------	-------------

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

GERAL

ALUSPRAY deve ser aplicado em uma superfície limpa e seca, de preferência com alguma rugosidade para garantir aderência. A superfície preparada deve estar livre de óleo, gordura, sujeira, poeira, ferrugem, carepas de laminação, óxidos, produtos de corrosão e outras matérias estranhas.

PRÉ-LIMPEZA DA SUPERFÍCIE

Se a superfície apresentar qualquer forma de contaminação na forma de graxa, óleo, sujeira e outras matérias estranhas, isso deve ser removido pelos meios apropriados antes do início da próxima fase.

Qualquer resíduo remanescente do processo de pré-limpeza deve ser removido com um enxágue final com água limpa e secado com ar limpo, seco e comprimido.

Consulte um representante / distribuidor ZINGAMETALL para a máxima concentração permitida de sal superficial.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Recomenda-se fortemente que todas as superfícies estejam em conformidade com a **ISO 8501-3 Tabela 1, mínimo P2**, e que todas as arestas afiadas tenham um raio mínimo de 2 a 3 mm antes de qualquer trabalho de preparação da superfície.

Aço

Limpeza da superfície	Mínimo	Recomendado
Jato abrasivo	SSPC-SP 6 / NACE No. 3	Sa 2.5 / SSPC-SP 10 / NACE No. 2
Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas	St 2 (ISO 8501-1)	St3 (ISO 8501-1) / SSPC-SP 11
Jato d'água UHP	SSPC-SP WJ-1 / NACE WJ-1 / Wa 3 (ISO 8501-4)	
Limpeza a laser	PLA-TA (AMPP SP21511-1)	
Perfil de superfície	25 – 60 µm Rz / ISO 8503-1 - Fino (G)	

Aço galvanizado a quente (HDG), ZAM (zinco, alumínio, magnésio) e aço metalizado (TSZ ou TSZA)

Limpeza da superfície	HDG ou ZAM	TSZ ou TSZA
Novo	Jato ligeiro: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas: Rugosidade controlada da superfície	Remova quaisquer produtos de corrosão de zinco antes da aplicação.
Desgastado e intacto – <i>Remoção da ferrugem branca (produtos de corrosão de zinco)</i>	Limpeza a vapor ou jato de água em alta pressão Jato ligeiro: SSPC-SP 16 / ASTM D 6386 Limpeza manual e/ou ferramentas elétricas	
Perfil de superfície	Mínimo 25 µm Rz	

Remoção de Poeira	Antes da aplicação do ALUSPRAY, a superfície deve ser adequadamente limpa com ar comprimido não contaminado. Contaminação máxima permitida por poeira: Classe 2 - ISO 8502-3
-------------------	---

Tempo máximo de aplicação	Aplique a camada ALUSPRAY o mais rapidamente possível sobre o substrato metálico preparado para evitar qualquer possível contaminação ou corrosão antes do revestimento. Caso contrário, a superfície precisará ser limpa novamente seguindo o procedimento previamente descrito.
---------------------------	---

Para mais informações, consulte um representante / distribuidor da ZINGAMETALL.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

GERAL

Agitação	O ALUSPRAY deve ser cuidadosamente agitado antes da aplicação. Agite vigorosamente a lata de aerossol por pelo menos 30 segundos após liberar as bolas de mistura. Repita isso toda vez que o ALUSPRAY não for usado por um tempo.
Aplicação	Segure a lata de spray a 30 cm do substrato e aplique com um movimento contínuo de um lado para o outro. Repita com uma passagem perpendicular para cobertura ideal.
Limpeza	Limpe equipamentos e derramamentos com ZINGASOLV ou um solvente aromático. Após cada uso, segure a lata de spray de cabeça para baixo e pressione o botão para evitar o entupimento da válvula.

TEMPO DE SECAGEM (40 µm DFT em ambiente bem ventilado)

Temp. do ar	10°C	20°C	30°C
Seco ao pó	20 minutos	15 minutos	5 minutos
Seco ao toque	30 minutos	20 minutos	10 minutos
Seco para manuseio	90 minutos	60 minutos	30 minutos
Totalmente curado	24 horas	20 horas	18 horas

ALUSPRAY seca por evaporação do solvente. O processo de secagem é influenciado pela espessura total do filme úmido, pelas condições ambientais (umidade, temperatura do ar, velocidade do vento) e pela temperatura da superfície do aço.

SOBREREVESTIMENTO (Em um ambiente bem ventilado)

Sobrevestimento com uma nova camada de ALUSPRAY

Temperatura do ar	10°C	20°C	30°C
ALUSPRAY*	2 horas	1 hora	30 min.

* após seco ao toque

É recomendado:

- Aplicar a segunda camada no mesmo dia.
- Que a espessura do filme da segunda camada seja menor ou igual que a espessura do filme da primeira camada.

SISTEMAS DE REVESTIMENTO RECOMENDADOS

- ALUSPRAY pode ser usado como sistema único ou como camada superior em um sistema de múltiplas camadas.
- Recomenda-se ALUSPRAY para retoque (HDG, metalização, ZAM ou em ZINGA) e aplicação em áreas pequenas.
- ALUSPRAY geralmente é aplicado em 2 camadas.

SAÚDE E SEGURANÇA

Sempre use equipamentos de proteção individual (EPI) adequados, como luvas e óculos. Em caso de ventilação insuficiente, usar equipamento de respiração adequado.

Para obter informações detalhadas sobre a saúde e a segurança riscos e precauções especiais de utilização, consulte a folha de dados de segurança ALUSPRAY.

Para recomendações mais específicas e detalhadas sobre a aplicação de ALUSPRAY, contatar o representante / distribuidor da Zingametall.

As informações nesta folha são meramente indicativas e são fornecidas com base em experiência prática e testes. As condições ou métodos de manuseio, armazenamento, uso ou descarte do produto não podem ser controlados por nós e, portanto, estão fora de nossa responsabilidade. Por esses e outros motivos, não assumimos responsabilidade em caso de perda, dano ou custos causados ou que estejam de alguma forma ligados ao manuseio, armazenamento, uso ou descarte do produto. Qualquer reclamação relativa a deficiências deve ser feita dentro de 15 dias após a recepção das mercadorias com o número de lote correspondente. Mantemos o direito de alterar a fórmula se as propriedades da matéria-prima forem alteradas. Esta ficha técnica substitui todos os exemplares anteriores.